

Work Order ID 59709

June 9, 2010 3:19:42 PM

Page 1

Item ID: D3119-042

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Cover Assembly

Start Date: 6/09/10 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 6/09/10 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan: CL

Date: 10/6/10

Tooling:

Date:

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Run Start

Stop

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3119

Rev B

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 12057 ☐ D3119-042 Cover Assembly as per Dwg
D3119 ☐ Supplier: Delastek ☐ Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick ☐ Material
release note required

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure Material Release Note is attached

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

PL 10-6-10
(1)

Rep/75
Rep/75 (1)

PL

8067107

Dart Aerospace Ltd

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:			WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)					
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

Date & initial entries

Checklist Print

June 9, 2010 3:19:41 PM

Page 1

Work Order ID: 59709



Parent Item: D3119-042



Parent Item Name: Cover Assembly


Start Date: 6/09/10

Required Date: 6/09/10

Comments: IPP: A 03.02.24 New Issue KJ/RF

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D3119-042P  Cover Assembly		Purchased	No			100	Each	0.0000		1		6/9/10	①



6/9/10 ①
6/9/10 C

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

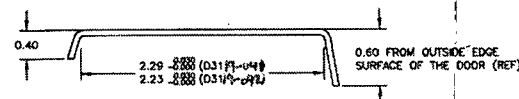
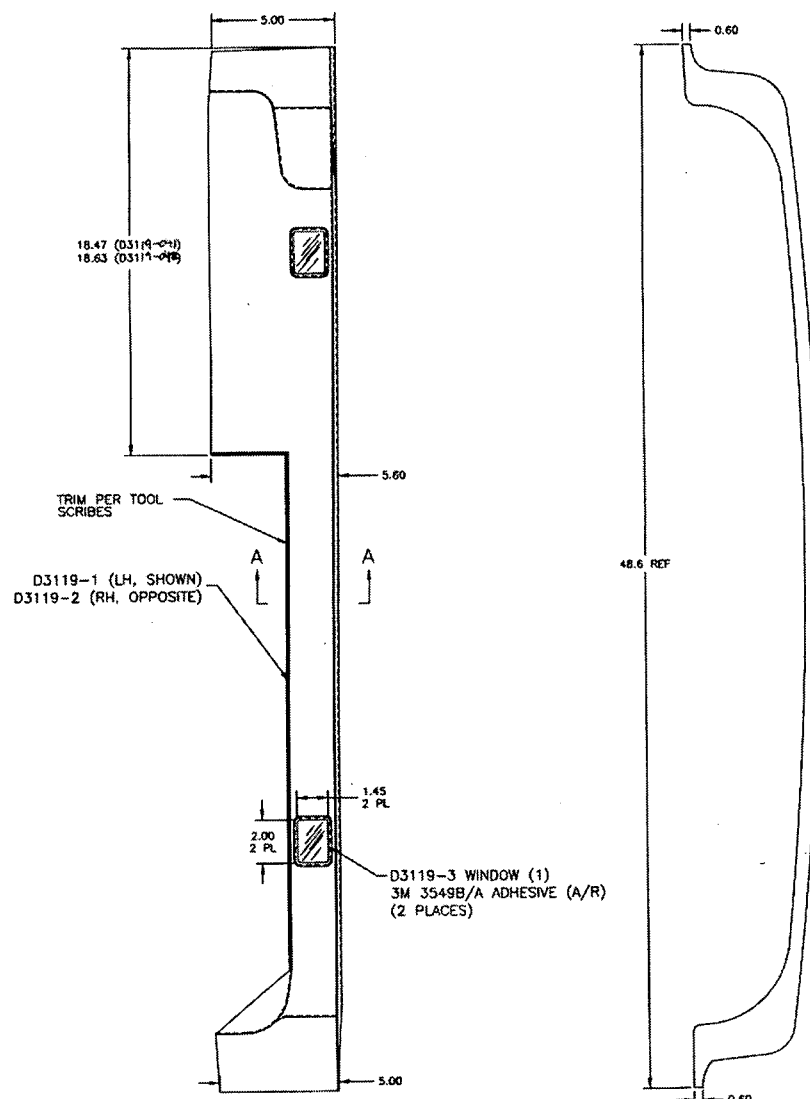
Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

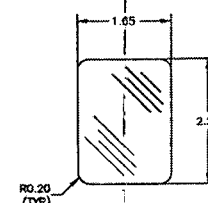
NOTE: Date & initial all entries



RELEASED
04-11-25



SECTION A-A



D3119-3 WINDOW

C210/619
W10: 59709

D3119-1 COVER, LH (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-219)

- 1) MAKE FROM TOOL B30-23000-219T
- 2) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-2 COVER, RH (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-220)

- 3) MAKE FROM TOOL B30-23000-220T
- 4) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-3 WINDOW (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-221)

- 5) MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

GENERAL NOTES

- 6) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

D3119-041 COVER ASSEMBLY, LH
(SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-29)
D3119-042 COVER ASSEMBLY, RH
(OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-30)

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL
AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION
THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE
OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER
PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM
DART AEROSPACE LTD.

B	04.11.17	RE-DESIGN
A	02.04.15	NEW ISSUE
DESIGN		DRAWN BY
CHECKED		APPROVED
DATE	04.11.17	TITLE
		COVER ASSEMBLY
		NTS

DART AEROSPACE LTD.
WINDSOR, ONTARIO, CANADA

DRAWING NO.
D3119

REV. B
SHEET 1 OF 1

SCALE

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Jeudi, 2009-10-08 09:04:45
 Opérateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

 Client : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 43891
 Numéro Soumission : 1724
 Numéro B.A. :
 Date : 2009-10-08 No. B.V. :
 Révisé : NC
 Date : - - Type :
 Numéro précédente : 38793

 Nom Dessin : COVER ASSY
 Numéro Article : DKC135-0002
 Numéro Dessin : D3119
 Projet Numéro : DKC135
 Révision dessin : B
 Matériel : Kydex 100 Beige .060" Thk
 Date Dûe : 2009-10-15 Qté:

 3/4 C.P.
 UdM: UNITE

 Critère par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3119-042
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0006
 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0002

 Process Sheet Rév.: 03 Changement de la révision de dessin à la
 révision B (Clarification)

B 59709 (1)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0009	Kydex 100 cream # 72005 48" x 96" x 0.060"

 Commentaire Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total: 0.73 FEUILLE(s)
 Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060" N° de Lot: 1-5838-1

 séchage
 no 6124


2.0	THERMOFORMAGE 1	THERMOFORMAGE/ DÉC. PRIMAIRE COMMERCIALE
-----	-----------------	--


 Commentaire Setup: 0.50Hrs/ Run: 8.0000Min Total Run : 0.2667Hrs
 THERMOFORMAGE DES PIECES

Monter le set-up du moule de thermoformage N°DKG 359-505 sur le thermoformeur 4' x 8'.

 Tailler le matériel selon les dimensions requises:
 16" x 62" x .060" Thk.

Thermoformer la pièce B30-23000-220

Autocontrôle de fabrication (Visuel et épaisseur)

Quantité: 3 Date: 15/10/9 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

3.0	TRIMAGE 2	TRIMAGE COMMERCIAL
-----	-----------	--------------------


 Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 35.0000Min Total Run : 1.1667Hrs
 TRIMAGE DE FINITION

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 43891

Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Faire le trimage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaitre sur la pièce) et selon le dessin page 21(Pour les trous)

Autocontrôle de fabrication (Visuelle et selon le moule)

Déburrer.

Quantité: 3 Date: 26-10-9 Sceau:

Quantité: Date : Sceau:

4.0 APL0010 Lexan #9034 48" x 96" x 060" Thk.

Commentair Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total: 0 FEUILLE(s)

Lexan #9034 48" x 96" x 0.060"

N° de Lot: 1-8663-2

5.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Sur le banc de scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessin (1.65" x 2.20") et faire des rayon de .20" au quatres coins

Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication (Visuel et selon le dessin)

Quantité: 3 Date: 26-10-9 Sceau:

Quantité: Date : Sceau:

6.0 AAC0265 AAC0582 3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0 KIT(s)/Unit Total: 0 KIT(s)

3549 B/A adhesive kit 2oz.

N° de Lot:

1-25744-1

7.0 PRÉPARATION 2 PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.17Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

Feuille de Procédé

Cient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43891

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

8.0 ASSEMBLAGE 2 ASSEMBLAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-220 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures

Autocontrôle de fabrication (Assemblage)

Quantité: 3 Date : 30-10-09 Sceau: 

Quantité: Date : Sceau:

9.0 INSPECTION 2 INSPECTION PLASTIQUE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité: 3 Date : 5-nov-09 Sceau: 

Quantité: Date : Sceau:

10.0 IDENTIFICATION3 IDENTIFICATION COMMERCIALE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification N° de pièce: D3119-042

Date de fabrication:


N° de work Order:

Sceau D'inspection.

NOV 03 2009

43891

Autocontrôle de fabrication (Visuel de l'identification)

Quantité: 3 Date : 3-11-09 Sceau: 

Quantité: Date : Sceau:

Date: Jeudi, 2009-10-08 09:04:45

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 43891

Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

EMBALLAGE 2

EMBALLAGE / ENTREPOSAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.

Quantité:

3

Date :

5-11-09

Sceau:



Quantité:

Date :

Sceau: